



日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出願年月日

Date of Application:

2000年12月 7日

出願番号

Application Number:

特願2000-372332

出願人

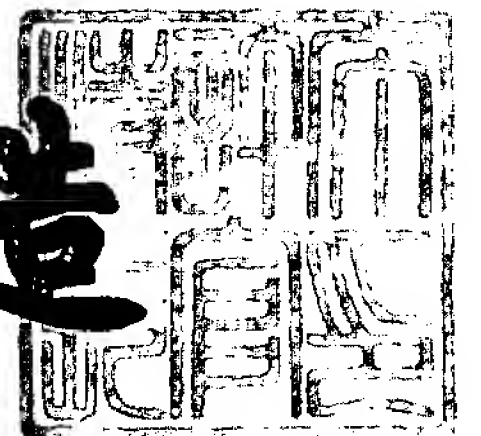
Applicant(s):

ブラザー工業株式会社

2001年11月 9日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2001-3098632

【書類名】 特許願

【整理番号】 20000331

【提出日】 平成12年12月 7日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 B41J 2/175

【発明者】

    【住所又は居所】 名古屋市瑞穂区苗代町 1 5 番 1 号  
                        ブラザー工業株式会社内

    【氏名】 加賀 光

【発明者】

    【住所又は居所】 名古屋市瑞穂区苗代町 1 5 番 1 号  
                        ブラザー工業株式会社内

    【氏名】 清水 誠至

【発明者】

    【住所又は居所】 名古屋市瑞穂区苗代町 1 5 番 1 号  
                        ブラザー工業株式会社内

    【氏名】 鈴木 剛

【発明者】

    【住所又は居所】 名古屋市瑞穂区苗代町 1 5 番 1 号  
                        ブラザー工業株式会社内

    【氏名】 西田 勝紀

【発明者】

    【住所又は居所】 名古屋市瑞穂区苗代町 1 5 番 1 号  
                        ブラザー工業株式会社内

    【氏名】 臼井 孝正

【特許出願人】

    【識別番号】 000005267

    【氏名又は名称】 ブラザー工業株式会社

【代理人】

【識別番号】 100103045

【弁理士】

【氏名又は名称】 兼子 直久

【電話番号】 0532-52-1131

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 043409

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9506942

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 インクジェットプリンタ

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 1 又は複数個のインク吐出口からインクを吐出して印字媒体に対して印字を行う印字ヘッドを搭載したキャリッジを備え、前記印字ヘッドに供給されるインクを貯えるインクタンクと、そのインクタンクから前記印字ヘッドにインクを供給するインク流路とを備えたインクジェットプリンタにおいて、

前記キャリッジに搭載され、前記インク流路内で発生する気泡を貯溜する気泡貯溜室と、

その気泡貯溜室内の下方部分を前記インクタンク側の第 1 室と前記印字ヘッドの第 2 室とに画設すると共に、その第 1 室と第 2 室とがそれぞれの上部において相互に連通するように、前記気泡貯溜室の上部を残して前記気泡貯溜室内に配置された画設部材と、

前記印字ヘッドの吐出状態を回復させる回復処理時に、前記画設部材を越えて前記気泡貯溜室の上部を通してその上部に貯溜している気泡と共にインクを流動させる回復手段とを備え、

前記第 1 室の上部内壁は、上方へ向かって内容積が狭まるテーパ状をなすと共に、その頂部をほぼその高さの位置で前記第 2 室に接続したことを特徴とするインクジェットプリンタ。

【請求項 2】 前記画設部材は、印字時にインクを通過させるフィルタであることを特徴とする請求項 1 記載のインクジェットプリンタ。

【請求項 3】 前記気泡貯溜室は、前記第 2 室の容量が前記第 1 室の容量より小となるように前記フィルタにより画設されていることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載のインクジェットプリンタ。

【請求項 4】 前記気泡貯溜室の、前記第 2 室の内面は前記第 1 室の内面より濡れ性が良い素材で構成されていることを特徴とする請求項 1 から 3 のいずれかに記載のインクジェットプリンタ。

【請求項 5】 前記インクタンクは、前記第 1 室の下部に連通し、前記印字ヘッドは、前記第 2 室の下部に連通していることを特徴とする請求項 1 から 4 の

いずれかに記載のインクジェットプリンタ。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明は、インクジェットプリンタに関し、特に、気泡貯溜室に貯溜された気泡を恒久的に留めることなく、効率的に排出することができるインクジェットプリンタに関するものである。

【0 0 0 2】

【従来の技術】

従来、印字ヘッドからインクを噴射して印字動作を行うインクジェットプリンタにおいて、噴射するインクを貯蔵するインクタンクから、インク供給管（チューブ）を通して、印字ヘッドにインクを供給するチューブ供給形式を採用したインクジェットプリンタがある。

【0 0 0 3】

このチューブ供給形式によれば、インクタンクを印字ヘッドとともにキャリッジに搭載する必要がないので、キャリッジを小型化、軽量化される。小型化、軽量化された印字ヘッドでは、動作するために必要なトルクが小さくなるので、キャリッジを動作させるモータを小型化して、装置本体を小型化することや、キャリッジを高速で動作させて高速印字を行うことができる。また、印字ヘッドと別体で配設されるインクタンクを大容量化することができ、インクタンクの交換時期（インクの供給期間）を長くすることができる。

【0 0 0 4】

しかし、チューブ供給形式では、空気に接する接触面積が大きいチューブの壁面から多くの空気が侵入して気泡を形成しやすく、かかる気泡が印字ヘッドに備えられたインク吐出口を塞ぎ、インクの吐出状態を不安定にしたり吐出を不能にするなどして印字品質を低下させてしまう要因となっていた。そこで、本願出願人は、先に図7に示すエアトラップを備えた印字ヘッドユニットを提案した。

【0 0 0 5】

ここで、図7を参照してエアトラップ19の構成を説明する。矢印はエアトラ

ップ19内の気泡の流れを模式的に表したものである。尚、エアトラップ19は図示しないキャリッジに搭載されると共に印字ヘッドに連結されている。

#### 【0006】

エアトラップ19はインクタンクから供給されるインクをエアトラップ19内に導くインク流入口20とエアトラップ19内の下方部分をインクタンク側の第1室19aと印字ヘッド側の第2室19bに画設するフィルタ21と印字ヘッドヘインクを導くインク流出口22とを備え、その形状は直方体で構成されている。

#### 【0007】

インクタンクから供給されるインクはインク流入口20から、エアトラップ19の第1室19aに導かれる。第1室19aに導かれたインクはフィルタ21によりその流れを堰止められ、フィルタ21の上方の設けられた第1室19aと第2室19bとの連通部分により第2室19bへと導かれ、インク流出口22から印字ヘッドへと導かれる。第1室19aに導かれるインクはインクタンクからチューブを介して搬送されるが、チューブ壁面からは空気が侵入するのでそのインク内にはチューブから侵入した空気が気泡となって存在している。第1室19aに導かれたインク内に存在する気泡は、その浮力によりエアトラップ19内の上部に貯溜される。貯溜された気泡は、通常の印字時にインクを印字ヘッドに供給するための吸引力では吸引されない。つまり、印字時には、インク流路から気泡をトラップすることができるので、気泡が印字時のインクの流れに与える悪影響を取り除いて、印字ヘッドから吐出されるインク状態を正常に保つことができ、印字品質を良好に保つことができるのである。

#### 【0008】

尚、エアトラップ19内に貯溜される気泡量が多くなるとエアトラップ19は印字ヘッドヘインクを供給する事ができなくなるのでパージ処理が実行される。このパージ処理による吸引力によって、エアトラップ19内の上部に貯溜された気泡の大部分はフィルタ21の上部の連通部分から排出される。

#### 【0009】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、上述したエアトラップ 19 は直方体であるため上面と側面との連結部分は直角に交わり、特に、上部の 4 つの角 19 b ~ 19 e 付近においては内壁面と気泡との接触面積が他の内壁面と気泡との接触面積に比べ大きくなる。従って、かかるエアトラップ 19 の内壁面が抵抗となりパージ処理時の吸引力では気泡を完全には排除できず、パージ処理後においても依然として気泡が貯溜されているという問題点があった。

## 【 0 0 1 0 】

本発明は、上述した問題点を解決するためになされたものであり、気泡貯溜室に貯溜された気泡を恒久的に留めることなく、効率的に排出することができるインクジェットプリンタを提供することを目的としている。

## 【 0 0 1 1 】

## 【課題を解決するための手段】

この目的を達成するために請求項 1 記載のインクジェットプリンタは、1 又は複数個のインク吐出口からインクを吐出して印字媒体に対して印字を行う印字ヘッドを搭載したキャリッジを備え、前記印字ヘッドに供給されるインクを貯えるインクタンクと、そのインクタンクから前記印字ヘッドにインクを供給するインク流路とを備えており、前記キャリッジに搭載され、前記インク流路内で発生する気泡を貯溜する気泡貯溜室と、その気泡貯溜室内の下方部分を前記インクタンク側の第 1 室と前記印字ヘッドの第 2 室とに画設すると共に、その第 1 室と第 2 室とがそれぞれの上部において相互に連通するように、前記気泡貯溜室の上部を残して前記気泡貯溜室内に配置された画設部材と、前記印字ヘッドの吐出状態を回復させる回復処理時に、前記画設部材を越えて前記気泡貯溜室の上部を通してその上部に貯溜している気泡と共にインクを流動させる回復手段とを備え、前記第 1 室の上部内壁は、上方へ向かって内容積が狭まるテーパ状をなすと共に、その頂部をほぼその高さの位置で前記第 2 室に接続したものである。

## 【 0 0 1 2 】

この請求項 1 記載のインクジェットプリンタによれば、インクタンクに貯えられたインクは、インク流路を介して、1 又は複数個のインク吐出口からインクを吐出して印字媒体に対して印字を行うキャリッジに搭載された印字ヘッドへ供給



される。一方、インク流路内で発生する気泡は、画設部材によりインクタンク側の第1室と印字ヘッド側の第2室とに下方部分を画設された気泡貯溜室に貯溜される。この画設部材により画設された第1室の上部の内壁は、上方へ向かって内容積が狭まるテーパ状をなすと共に、その頂部をほぼその高さの位置で前記第2室に接続される。その気泡貯溜室の上部に貯溜された気泡は印字ヘッドの吐出状態を回復させる回復処理時に、回復手段により画設部材を越えて気泡貯溜室の上部を通して流動されるインクと共にインク吐出口から吸引される。

## 【 0 0 1 3 】

請求項2記載のインクジェットプリンタは、請求項1記載のインクジェットプリンタにおいて、前記画設部材は、印字時にインクを通過させる。

## 【 0 0 1 4 】

請求項3記載のインクジェットプリンタは、請求項1又は2に記載のインクジェットプリンタにおいて、前記気泡貯溜室は、前記第2室の容量が前記第1室の容量より小となるように前記第1フィルタにより画設されている。

## 【 0 0 1 5 】

請求項4記載のインクジェットプリンタは、請求項1から3のいずれかに記載のインクジェットプリンタにおいて、前記気泡貯溜室の、前記第2室の内面は前記第1室の内面より濡れ性が良い素材で構成されている。

## 【 0 0 1 6 】

請求項5記載のインクジェットプリンタは、請求項1から4のいずれかに記載のインクジェットプリンタにおいて、前記インクタンクは、前記第1室の下部に連通し、前記印字ヘッドは、前記第2室の下部に連通している。

## 【 0 0 1 7 】

## 【発明の実施の形態】

以下、本発明の好ましい実施例について、添付図面を参照して説明する。図1は、本発明の一実施例であるインクジェットプリンタ1の展開側面図である。図1に示すように、このインクジェットプリンタ1は、略箱状体に難燃性のプラスチックで形成されたプリンタ本体2と、その上部に着脱可能に装着された印字ヘッドユニット3と、インクタンク4a～4dと、印字ヘッドユニット3とインク



タンク 4 a ~ 4 d とを連通させるチューブ 5 a ~ 5 d と、パージ装置 6 と、ガイドロッド 7 とを備えている。

## 【 0 0 1 8 】

印字ヘッドユニット 3 は、インクを吐出して印字用紙 P P に対し印字を行う複数の印字ヘッド 1 5 ( 図 3 参照 ) を搭載するものである。この印字ヘッドユニット 3 は、プリンタ本体 2 の下部に設けられたインクを貯溜するインクタンク 4 a ~ 4 d とチューブ 5 a ~ 5 d を介して連通されており、かかるインクタンク 4 a ~ 4 d からチューブ 5 a ~ 5 d を介してインクの供給を受けている。この印字ヘッドユニット 3 はキャリッジ 3 a に搭載されており、かかるキャリッジ 3 a は公知のようにベルトに装着されている。該ベルトはモータに取着されたローラに巻回されている。このため、モータが回転するとベルトが駆動され、駆動された距離分、キャリッジ 3 a ( 印字ヘッドユニット 3 ) を移動させることができるようになっている。この印字ヘッドユニット 3 の詳細については図 2 及び図 3 において後述する。

## 【 0 0 1 9 】

ガイドロッド 7 は、キャリッジ 3 a にスライド可能に挿嵌され、キャリッジ 3 a を印字用紙 P P の搬送方向と直交する方向 ( A ) に移動可能に支持している。これにより、キャリッジ 3 a に搭載された印字ヘッドユニット 3 は、ガイドロッド 7 に平行方向、即ち、プリンタ本体 2 の長手方向 ( A ) へ往復移動することができる。

## 【 0 0 2 0 】

インクタンク 4 は、印字ヘッドユニット 3 に供給するインクを貯溜しておくためのものであり、印字ヘッドユニット 3 の下方に配設されている。このインクタンク 4 と印字ヘッドユニット 3 との位置関係は、重力方向 ( B ) に対して下であるようになっている。インクタンク 4 は、キャリッジ 3 a の移動方向に、ブラック、イエロー、シアン、マゼンタのインクが密封されている 4 つのインクタンク 4 a ~ 4 d で構成されており、各インクタンク 4 a ~ 4 d には、ブラック、イエロー、シアン、マゼンタの各インクを印字ヘッドユニット 3 に供給するためのチューブ 5 a ~ 5 d の一端がそれぞれ取り付けられている。各チューブ 5 a ~ 5 d

の他端は、上記した印字ヘッドユニット 3 に連通しており、各インクタンク 4 a ~ 4 d 内に充填されているインクは、印字ヘッドユニット 3 にそれぞれ供給され、更に、各色のインクに対応した各印字ヘッド 1 5 から吐出される。これらの各色のインクが、印字ヘッド 1 5 から吐出されることにより、印字用紙 P P にフルカラー印刷が可能となるのである。

## 【 0 0 2 1 】

プリンタ本体 2 の左端部分には、パージ処理を行うパージ装置 6 が配設されている。パージ処理は、印字ヘッド 1 5 からのインクの吐出状態を回復させるための処理であり、このパージ処理を実行するパージ装置 6 には、印字ヘッド 1 5 の複数のインク吐出口を密閉することができる吸引キャップ 6 a と、該インク吐出口の表面を拭うワイパ 6 b と、吸引キャップ 6 a から排出チューブ 6 c を介してインクを吸引する吸引ポンプ（図示せず）とが備えられている（図 3 参照）。尚、パージ装置 6 は、インクタンク 4 側からインクに正圧を与えることにより、印字ヘッド 1 5 からインクを排出する構成のものでも良い。

## 【 0 0 2 2 】

このパージ装置 6 によってパージ処理を行う場合には、モータを駆動させて印字ヘッド 1 5 の搭載された印字ヘッドユニット 3 をインクジェットプリンタ 1 の左側へ移動させて、印字ヘッド 1 5 におけるインク吐出口を吸引キャップ 6 a により密閉する。その後、吸引ポンプを作動させると、インク吐出口から気泡や乾燥して固化したインクが吸引されて排出チューブ 6 c から排出される。続いて、印字ヘッド 1 5 の表面をワイパ 6 b で拭うことにより、印字ヘッド 1 5 のインク吐出口の吐出状態を回復することができる。尚、プリンタ本体 2 の内部には、インクジェットプリンタ 1 の動作内容に関する制御プログラムに従って、インクジェットプリンタ 1 を制御する CPU、ROM、RAM 等が搭載された制御回路基板（図示せず）が配設されており、上述したパージ装置 6 におけるパージ処理も、この制御回路基板により制御されている。

## 【 0 0 2 3 】

次に、印字ヘッドユニット 3 について図 2 及び図 3 を参照して詳細に説明する。図 2 は、印字ヘッドユニット 3 の断面図であり、図 1 の紙面奥側から見た図で

ある。図 2 に示すように、キャリッジ 3 a には、エアトラップユニット 1 1 とジョイント部材 1 2 とを収納した筐体 3 b が建設されている。この筐体 3 b 内部に収納されているエアトラップユニット 1 1 は、インク流路内で発生した気泡を貯溜するためのものであり、インクタンク 4 から供給されたインクは、エアトラップユニット 1 1 を経由して各印字ヘッド 1 5 に供給されるようになっている。このエアトラップユニット 1 1 は、4 つのインクタンク 4 a ~ 4 d に対応する 4 つのインク流路内で発生する気泡を貯溜できるように、4 つのインク流路に対応する 4 つのエアトラップ 3 0 ~ 3 3 が設けられている。また、この 4 つの室 3 0 ~ 3 3 の天井面内壁の形状は上方に凸設したかまぼこ形状で構成され、各インク流路内で発生する気泡はかまぼこ形の有する曲線に沿ってその頂部に集合するようになっている。

## 【 0 0 2 4 】

このエアトラップユニット 1 1 の下方は、各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 とインクの供給経路であるチューブ 5 a ~ 5 d とを仲介して連通するジョイント部材 1 2 に結合されており、インクタンク 4 a ~ 4 d から供給されてチューブ 5 a ~ 5 d を流動する各インクは、ジョイント部材 1 2 を介して、各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 に底部のインク流入口 2 3 から導入される。

## 【 0 0 2 5 】

図 3 は、図 1 における断面線 III-III における断面図であり、印字ヘッドユニット 3 を含む断面図である。図 3 において (B) 方向は重力方向となっており、紙面の奥側と手前側を結ぶ線が、印字ヘッドユニット 3 の移動方向 (A) 方向となっている。尚、画設部材として第 1 フィルタ 1 3 a を用いる。

## 【 0 0 2 6 】

給紙ローラ 1 6 a ~ 1 6 d は、印字時に印字用紙 P P を搬送するためのローラであり、印字ヘッドユニット 3 の上方に配設された 2 個のローラ 1 6 c, 1 6 d と、印字ヘッドユニット 3 の下方に配設された 2 個のローラ 1 6 a, 1 6 b とで構成されている。この給紙ローラ 1 6 a ~ 1 6 d は、プリンタ本体 2 の制御回路基板から入力された信号により回転駆動して、印字用紙 P P を印字ヘッド 1 5 の移動方向 (A) に対し垂直方向、即ち鉛直方向 ((B) 方向) の逆方向に搬送す

るものである。この給紙ローラ 1 6 a ~ 1 6 d により、印字用紙 P P が搬送される搬送ラインは、図中において一点鎖線で示している。

【 0 0 2 7 】

印字ヘッドユニット 3 は、給紙ローラ 1 6 a ~ 1 6 d により印字用紙 P P が搬送される搬送ラインに対峙する位置に配設されている。この印字ヘッドユニット 3 は、重力方向である (B) 方向を下方とし、印字用紙 P P の搬送方向に対し平行に、即ち、鉛直方向の向きを上下として設けられている。この印字ヘッドユニット 3 は、印字用紙 P P の搬送される側に各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 と対応した複数個の印字ヘッド 1 5 を備える。

【 0 0 2 8 】

各印字ヘッド 1 5 は公知のものと同様に、印字用紙 P P に対向する側に閉口する複数個のインク吐出口を備え、対応するエアトラップ 3 0 ~ 3 3 から供給されたインクをインク吐出口ごとのインク室に分配し、圧電素子等のアクチュエータ 1 5 a の変位によりインク内のインクをインク吐出口から吐出する。この印字ヘッド 1 5 は、印字ヘッドユニット 3 の筐体 3 b に支持され、対応するエアトラップ 3 0 ~ 3 3 と連通路 1 4 を介して連通されている。各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 は、第 1 フィルタ 1 3 a により 2 室 1 1 a, 1 1 b に画設され、印字ヘッドユニット 3 の筐体 3 b と平行に、鉛直方向の向きを上下として設けられている。

【 0 0 2 9 】

第 1 室 1 1 a は、第 1 フィルタ 1 3 a により画設され、インクタンク 4 側 (インク流路の上流側) に位置する室である。この第 1 室 1 1 a と第 2 室 1 1 b とは、第 1 フィルタ 1 3 a により完全に画設されておらず、その上方部分 1 3 e が連通している構成となっている。また、天井面の内壁とインクタンク側の側面の内壁とは曲線状に連結されている。更に、第 1 室 1 1 a と第 2 室 1 1 b との頂部は同じ高さで連結されている構成となっている。インクタンク 4 からチューブ 5 a ~ 5 d を介して供給されるインクは、第 1 室 1 1 a の底部のインク流入口 2 3 から、この第 1 室 1 1 a に供給される。この第 1 室 1 1 a に流入されたインクは、後述する図 5 で説明するように第 1 フィルタ 1 3 a 及びその上方の連通する部分 1 3 e を流れて第 2 室 1 1 b へ供給される。一方、インクと共に搬送されてきた

気泡は、浮力によりこの第1室11aの上方へと移動し、曲線部分に沿って第1室11aの頂部に貯溜され、インクの流動に伴って第2室11bへも広がりエアトラップ30～33の天井面の全面に貯溜されることになる。

【0030】

この第1室11aには、サーミスタセンサ18aが備えられている。サーミスタセンサ18aは、第1室11a内のインク量を検出するものであり、第1室11a内の天井部から所定の位置に吊り下げられている。このサーミスタセンサ18aは正極と負極との電極対で構成されており常に通電されている。このため、サーミスタセンサ18aがインクに浸漬されている場合には、大きな温度上昇は生じないが、第1室11aのインク量の減少によってセンサがインク面から露出すれば、大きな温度上昇が生じる。サーミスタセンサ18aは温度変化により大きく抵抗変化を生じるので、この抵抗変化を検出することにより、インクの量を検出することができるのである。該サーミスタセンサ18aのリード線は、本体2に備えられた制御回路基板の信号線に接続されており、制御回路基板に送信された検出信号により抵抗変化が認識されると、エアトラップ30～33に貯溜される気泡量が所定量を超えたと判断し、制御回路基板からパージ装置6へパージ処理を行わせる信号が送信される。これにより、パージ装置6によりパージ処理が実行され、エアトラップ30～33内に貯溜されている気泡が除去される。

【0031】

第2室11bは、第1フィルタ13aにより画設され、印字ヘッド15側（第1室11aに対しインク流路の下流側）に位置する室である。第2室11bには、その下方にガイドノズル11cが連設されており、このガイドノズル11cは上記した連通路14を介して印字ヘッド15に連通している。これにより、第2室11bから印字ヘッド15に、インクが供給されるようになっている。また、その頂部は第1室11aの頂部と同じ高さで連結され、その側面はテーパ状に構成され、曲線状にその頂部と一体になっている。このため、第1室11bから第2室11bへのインク及び気泡の流動が円滑に行われると共に、パージ処理による気泡の排出時には、第2室の上方のコーナに気泡がよどむことなく円滑に排出される。



## 【 0 0 3 2 】

また、この第2室11bの容量は、第1室11aの容量より小（約1／2）になるように構成されている。エアトラップ30～33に貯溜される気泡をパージ処理により吸引する際には、この第2室11bに残存するインクは全て排出されるが、この第2室11bの容量を小さくすることでその排出量を少なくして無駄になるインク量を少なくし、更に、小さな吸引圧力でインクの吸引、即ち、気泡の吸引を実行することができるようになっている。更に、第2室11bの内壁はインクに対して濡れ性の良い結晶性の樹脂で構成され、あるいは濡れ性を良くする表面処理がされている。このため、壁面にインクが濡れやすく、パージ処理の実行時に第2室11bを通過して排出される気泡を壁面に溜まり難くして、迅速に気泡を排出することができるようになっている。

## 【 0 0 3 3 】

第1フィルタ13aは、上記したようにエアトラップ30～33の下方を第1室11aと第2室11bとに画設するものであり、第2室11bの容量を第1室11aの容量より小さく（約1／2）分割する位置において、印字ヘッドユニット3の筐体3bと平行に、鉛直方向の向きを上下として設けられている。この第1フィルタ13aには、ステンレス製の金属を網目状に編んだメッシュが用いられおり、本実施例では目開き、即ち、開口径16μmのものが使用され、インク流路内で発生した気泡を通過させないようにになっている。

## 【 0 0 3 4 】

この第1フィルタ13aの縦寸法（（B）方向の寸法）は、各エアトラップ30～33の上方向（（B）方向）内寸より短い寸法で構成されている。これにより、エアトラップ30～33内の上方部に第1フィルタ13aの配設されない空間13eが形成され、第1室11aと第2室11bとが流路抵抗が少なく連通されるようになっている。また、第1フィルタ13aは、各エアトラップ30～33の幅方向（（A）方向）において、その両側の内壁に連設されており、第1室11aに侵入した気泡が、幅方向から第2室11bへ侵入するのを阻止している。ここで、各エアトラップ30～33と第1フィルタ13aとは、鉛直方向上向きになるように配設されている。このため、各エアトラップ30～33内に侵入

した気泡は、第1フィルタ13aを通過することができないので、第1室11a内を上昇して、その上方に貯溜されることとなる。また、第1フィルタ13aを形成するステンレス素材としては、インクに対し濡れ性のよい材料を使用しているので、気泡が第1フィルタ13aに留まりにくく、第1室11aに進入した気泡を、その第1室11aの鉛直方向上方へ導きやすいようになっている。

## 【0035】

上記したようにエアトラップユニット11を構成することにより、インク流路内で発生した気泡をエアトラップ30～33により貯溜することができるが、その貯溜方法についての詳細は図5において説明する。また、かかるように構成されるエアトラップユニット11は、その成形の容易さから、部材11d～11fの3つの部材によって構成されている。このエアトラップユニット11の製作方法については、図4において後述する。

## 【0036】

連通路フィルタ13bは、印字ヘッド15に供給されるインク内に混入しているゴミを捕捉するためのものであり、各エアトラップ30～33のガイドノズル11cと印字ヘッド15との間の連通路14に配設されている。このフィルタは、連通路14を形成する部材に熱溶着されて配設され、連通路14の断面方向を全て覆うような形状に加工されているものである。また、第2フィルタ13bは、ゴミを捕捉すると共にインクとパージ処理時における気泡とを通過させることができる開口径で構成されている。

## 【0037】

印字ヘッドユニット3の筐体3bの上方部には、ドライバ基板17aが配設されている。ドライバ基板17aは、上記したプリンタ本体2に搭載されている制御回路基板により制御されている。具体的には、制御回路基板から送信されるシリアル信号をアクチュエータ15aの各アクチュエータ部に対応したパラレル信号に変換して各アクチュエータ部を駆動するものである。ドライバ基板17aは、アクチュエータ15aに接続されたフレキシブルな印刷配線基板17c上に載っている。

## 【0038】



インターフェース基板 1 7 b は、印字ヘッドユニット 3 の筐体 3 b のキャリッジ 3 a 側の側面部に配設されている。インターフェース基板 1 7 b は、印刷配線基板 1 7 c の端部に接続され、制御回路基板からの信号線をドライバ基板 1 7 a に接続するコネクタ及びノイズ除去回路が搭載されている。

## 【 0 0 3 9 】

図 4 は、エアトラップユニット 1 1 とジョイント部材 1 2 との分解斜視図である。このエアトラップユニット 1 1 は、上記したように、その製作を容易にするために、部材 1 1 d ~ 1 1 f の 3 つの部材によって形成されている。各部材 1 1 d ~ 1 1 f は、4 つのインク流路（チューブ 5 a ~ 5 d）に対応する 4 つのエアトラップ 3 0 ~ 3 3 が連なった形状に加工されており、成型性、耐溶剤性、耐汚染性、耐衝撃性、インクに対する濡れ性などの物性を考慮して選択される熱可塑性の樹脂が用いられている。

## 【 0 0 4 0 】

部材 1 1 d は 4 つの第 1 室 1 1 a を形成するための部材であり、予め、4 つの第 1 室 1 1 a が仕切壁 1 1 h（図 2）で区画され、かつ、4 つ連なった形状に加工されている部材である。各第 1 室 1 1 a は、第 1 フィルタ 1 3 a の配設される側が開口されている箱状をなし、各第 1 室 1 1 a の下方にはジョイント部材 1 2 との結合部 1 1 g を備えている。かかる結合部 1 1 g は、4 つのインク流路（チューブ 5 a ~ 5 d）に対応する中空の円筒状の突起構造をなしている。ジョイント部材 1 2 は各チューブ 5 a ~ 5 d と個々に連通する 4 つの連通路 1 2 a ~ 1 2 d を有し、各連通路 1 2 a ~ 1 2 d が各結合部 1 1 g と嵌合されることにより、インクタンク 4 からチューブ 5 a ~ 5 d を介して供給されるインクを各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 の第 1 室 1 1 a へ導入することができるのである。

## 【 0 0 4 1 】

第 1 フィルタ 1 3 a は部材 1 1 e に熱融着され、各エアトラップ 3 0 ~ 3 3 の第 1 フィルタ 1 3 a として機能するようになっている。この第 1 フィルタ 1 3 a の幅方向は、接続する 4 つのエアトラップ 3 0 ~ 3 3 の全体の幅にその両端の接着しろを加味した寸法で構成されている。また、第 1 フィルタ 1 3 a の縦方向は、エアトラップ 3 0 ~ 3 3 の下方部分を覆う所定の長さに接着しろを加味した寸

法で構成されている。かかる寸法で構成される第1フィルタ13aは、第2室を構成する部材11eの開口部において、その上方部を所定寸法開口状態となる位置に熱融着により固着される。これにより、一度の作業で、各エアトラップ30～33の室内を第1室11aと第2室11bとに画設する第1フィルタ13aを配設することができる。

#### 【0042】

部材11eは4つの接続される第2室11bを形成する1の部材であり、厚み方向に貫通する4つの開口部を有する。上記したように、その開口部の一方の面には第1フィルタ13aが配設され、他方の面には部材11fが超音波融着されることにより4つの第2室11bを形成する。部材11fは部材11eと共に第2室11bを形成する部材であり、部材11eの4つの開口部に対応する4つの凹部を備えている。各凹部の下方には第2室11bから印字ヘッド15ヘインクを導入するガイドノズル11cを形成するための溝が凹設されている。かかる溝の先端は、部材11fの裏面（開口部と反対面）へ貫通しており、ガイドノズル11cが連通路14に連通するよう構造になっている。

#### 【0043】

上記した部材11d～11fで構成されるエアトラップユニット11は、まず、第1フィルタ13aと部材11eが熱融着され、更に、部材11fが超音波融着されて第2室11bが形成される。次いで、部材11dが、作製された第2室11bの第1フィルタ13a側に部材11dが超音波融着され、第1室11aを形成する。かかる工程により、4つの接続するエアトラップ30～33を備えたエアトラップユニット11を製作することができる。これによれば、1ずつエアトラップ30～33を形成する場合に比べて、その製作工程が簡易であり、部品点数が少ないのでその工程管理が容易である。また、部品寸法が大きくなるので、第1フィルタ13aの配設作業を容易にして、効率的にエアトラップユニット11を形成することができる。

#### 【0044】

次に、図5を参照して、エアトラップ30～33でのインクの流動パターン及びエアが貯溜されていく状態について説明する。図5は、印字ヘッドユニット3

のエアトラップ機能を模式的に表した縦断面図である。図5 (a) は、インクがエアトラップ1 1 内に充填されている初期導入時（パージ処理直後）の図である。図5 (a) において、インクタンク4 から第1室1 1 a に供給されたインクは、印字ヘッド1 5 でのインクの消費に伴い、第1室1 1 a と第2室1 1 b とが連通している部分1 3 e（第1フィルタ1 3 a の鉛直方向上部の第1フィルタ1 3 a が配設されていない部分）が第1フィルタ1 3 a よりも流路抵抗が小さいので、第1フィルタ1 3 a の上端を越えて第2室1 1 b へと流入する。

## 【0 0 4 5】

図5 (b) は、インク流路内で発生した気泡が少量、エアトラップ3 0 ～3 3 へ侵入した状態を示した図である。第1室1 1 a に侵入した気泡は、第1フィルタ1 3 a とインクとの濡れ性が良好であるために第1フィルタ1 3 a に張り付くことができない、エアトラップ3 0 ～3 3 が鉛直方向に設置されているために侵入した気泡に浮力による上昇力が生じる、第1フィルタ1 3 a の開口径が小さい等の理由により第1フィルタ1 3 a を通過することができない。このため、自身の浮力とインクの流れに沿って第1室1 1 a の上方へ浮上する。

## 【0 0 4 6】

ここで、第1室1 1 a の内壁は、第2室1 1 b の内壁に比べて濡れ性の悪い樹脂で形成されているので、比較的に気泡が溜まりやすくなっている。溜まった気泡の体積がさほど大きくない場合には、流路抵抗の小さな第1室1 1 a と第2室1 1 b とが連通している部分を閉塞されないので、インク流路は変更されず、第1室1 1 a に供給されたインクは、上記した連通部を通過して第2室1 1 b へと流入する。尚、印字時に印字ヘッド1 5 へ供されるインクの流速（インクの吸引力）は、エアトラップ3 0 ～3 3 の上方部に溜まった気泡を押し出す（排出する）程大きくないことから、第1室1 1 a の上方部に溜まる。

## 【0 0 4 7】

図5 (c) は、エアトラップ3 0 ～3 3 に貯溜された気泡が多くなって、流路抵抗の小さな第1室1 1 a と第2室1 1 b との連通部分が閉塞された状態を示した図である。かかる場合には、第1室1 1 a に供給されたインクは第1室1 1 a と第2室1 1 b との連通部分を通過することができず、第1フィルタ1 3 a を通

過するインク流路により、第1室11aから第2室11bへインクは流入する。

【0048】

図5(d)は、図5(c)の状態から更に気泡が発生し、その発生した気泡がエアトラップ30～33に貯溜された状態を示した図である。エアトラップ30～33室内に貯溜する気泡は、上記したように、印字時のインクの吸引力では、エアトラップ30～33から排出されない。このため、気泡はエアトラップ30～33に充満していき、第1室11aに供給されるインクのインク面を押し下げる事となる。インク面が所定量まで下がっても印字ヘッド15に対してインク供給不足にならないように、第1フィルタ13aの開口径及び面積が設定される。図5(e)は、図5(d)の状態から更に発生した気泡がエアトラップ30～33に貯溜された状態を示した図である。第2室11bは気泡により完全に閉塞されているので、インクが印字ヘッド15には供給されず、印字不能状態となっている。

【0049】

図5(f)は、パージ装置6によりパージ処理が行われ、気泡が排出された状態を示した図である。パージ処理においては、強い吸引力が第2室11bにかかるので、第1フィルタ13aを通過する際にインクに負荷される流路抵抗が非常に大きなものとなる。このため、インクは、第1室11aと第2室11bとが連通している部分13e(第1フィルタ13aの鉛直方向上部の第1フィルタ13aが配設されていない部分)を通過する強いインクの流れが生起され、エアトラップ30～33に貯溜された気泡が、この流れによってエアトラップ30～33から排出される。その結果、再びインクが充填されて図5(a)の初期導入時と同様の状態へ復帰する。

【0050】

尚、本実施例においては、サーミスタセンサ18が設けられており、第1室11aのインク面が所定位置より低下すると直ちにパージ処理が実行され、エアトラップ30～33の気泡が排出されるようになっている。本実施例で使用されるインクには、粘度1～10cps、表面張力30～50mN/mのものが使用されている。かかる物性のインクに対し、開口径16μmの第1フィルタ13aが

使用されている。

#### 【 0 0 5 1 】

次に、図 7 を参照してエアトラップ 3 0 ～ 3 3 内における気泡の流れを説明する。矢印はエアトラップ 3 0 ～ 3 3 内の気泡の流れを模式的に表したものである。エアトラップ 3 0 ～ 3 3 はインクタンクから供給されるインクをエアトラップ 3 0 ～ 3 3 内に導くインク流入口 2 3 とエアトラップ 3 0 ～ 3 3 内の下方部分をインクタンク側の第 1 室 1 1 a と印字ヘッド側の第 2 室 1 1 b に画設する第 1 フィルタ 1 3 a と印字ヘッドへインクを導くインク流出口 2 4 とを備える。第 1 室 1 1 a の天井面内壁の形状は上方に凸設されたかまぼこ形状であり、第 2 室 1 1 b は第 1 室 1 1 a の頂部と同じ高さで連結され、そのまま曲線的に下方に向かって広がるテーパ状に構成されている。

#### 【 0 0 5 2 】

インクタンクから供給されるインクはインク流入口 2 3 から、エアトラップ 3 0 ～ 3 3 の第 1 室 1 1 a に導かれる。第 1 室 1 1 a に導かれたインクはフィルタ 1 3 によりその流れを堰止められ、フィルタ 1 3 の上方の設けられた第 1 室 1 1 a と第 2 室 1 1 b との連通部分 1 3 e により第 2 室 1 1 b へと導かれ、インク流出口 2 4 から印字ヘッドへと導かれる。一方、第 1 室 1 1 a に導かれるインクはインクタンクからチューブを介して搬送されるため、そのインク内には搬送過程においてチューブから侵入した空気が気泡となって存在している。第 1 室 1 1 a に導かれたインク内の気泡は、破線の矢印で示すようにその浮力によりエアトラップ内の上部に移動され、かまぼこ形状の有する曲線に沿って左右の側面側からかまぼこ形状の頂部へと順に貯溜されると共に、インクの流動に伴って第 1 室 1 1 a の頂部と同じ高さに設けられた第 2 室 1 1 b の頂部へと貯溜されていく。

#### 【 0 0 5 3 】

ここで、かかるエアトラップに貯溜された気泡はパージ処理によってガイドノズル 1 1 c から排出されることになるが、第 1 室 1 1 a のインクタンク側の上部の角は曲線状に削りとられており、また、第 2 室 1 1 b の頂部は第 1 室 1 1 a の上部と同じ高さで連結され、そのまま曲線的に下方に向かって広がるテーパ状に形成されているため、第 1 室 1 1 a から第 2 室 1 1 b の下方へ気泡を吸引する際



であっても、それらの角や頂部にはいわゆる「よどみ点」が生じることがない。即ち、エアトラップ内に貯溜された気泡を排出するパージ処理において、エアトラップ内に気泡を残存させることなく、円滑に気泡を排出することができる。

## 【 0 0 5 4 】

以上説明したように、本実施例のインクジェットプリンタ 1 によれば、エアトラップ 3 0 ～ 3 3 の上部内壁がかまぼこ形状に上方に凸設されているため、エアトラップ 3 0 ～ 3 3 に貯溜される気泡をその凸設された部分に集合させることができ、パージ処理による気泡吸引時には、エアトラップ 3 0 ～ 3 3 に気泡を残留させることなく円滑に気泡を排出できる。従って、かかるパージ処理により気泡と共に排出される無駄なインクの廃棄量を低減することができる。また、エアトラップ 3 0 ～ 3 3 において、第 1 フィルタ 1 3 a が堰の役割を果たすことによりインク流路（チューブ 5 a ～ 5 d、ジョイント部材 1 2）内に発生し、印字ヘッド 1 5 に流入使用とする気泡をエアトラップ 3 0 ～ 3 3 に貯溜し、印字ヘッド 1 5 の吐出状態を長期にわたって維持することができ、気泡除去のためのパージ回数を減らすことができる。また、溜まった気泡をパージ装置 6 により除去してエアトラップ 1 1 の機能を回復することができる上、サーミスタセンサ 1 8 によりパージの必要が検出された場合にのみ、パージ処理を実行することができる。

## 【 0 0 5 5 】

以上、上記実施例に基づき本発明を説明したが、本発明は上記実施例に何ら限定されるものでなく、本発明の主旨を逸脱しない範囲内で種々の改良変形が可能であることは容易に推察できるものである。例えば、第 1 室 1 1 a の上部内壁の形状として上方に凸設したかまぼこ形状としたが、この形状に代えて上方に凸設した三角形状、台形状としても良い。これらの形状であっても本実施例と同様に第 1 室 1 1 a に貯溜される気泡をかかる形状の斜面を利用して中央に集合させることができ、効率よく気泡を排出できる。また、第 1 室 1 1 a の頂部内壁をエアトラップ 1 1 の底面と平行となるようにしたが、これに代えて、インクの流動方向、即ち、第 2 室 1 1 b の方向が上方となるようにエアトラップ 1 1 の内壁天井面に傾斜をつけてもよい。気泡は内壁天井面に接して貯溜されるためかかる傾斜に沿うように気泡を移動させることができ、効率良く気泡を排出できる。

## 【 0 0 5 6 】

また、第1フィルタ13aのメッシュの開口径（目の粗さ）を16 $\mu$ mとした。しかし、第1フィルタ13aは、エアトラップ11のインク流路の堰となるものであり、インクのゴミを補足するためのものではない。このため、開口径100 $\mu$ m程度以下のメッシュであれば良い。また、第1フィルタ13aを形成する素材としては、ステンレスを用いたが、これに代えて、インクの濡れ性が良好である樹脂を用いても良い。樹脂はステンレスに比べて加工が容易であり又原価が安いので、第1フィルタ13aのコストを低く抑えることができる。

## 【 0 0 5 7 】

また、第1フィルタ13aの上方を開放した方が、その上方部分に第1フィルタ13aよりも流路抵抗が小さいフィルタを配置しても良い。また、第1フィルタ13aに代えて、上方の連通部分13eよりも流路抵抗が大きい1個又は複数個の孔を設けた壁状部材であっても良い。更に、チューブ5a～5dには、可撓性の樹脂で構成されるものを用いたが、エアの透過率を押さえるために、かかるチューブ素材をエアの透過率の低い金属箔で被覆して用いても良い。

## 【 0 0 5 8 】

## 【発明の効果】

請求項1記載のインクジェットプリンタによれば、第1室の上部の内壁は上方へ向かって内容積が狭まるテーパ状をなすので、第1室の上部に貯溜される気泡をその内容積が狭まった上部に集合させ、印字ヘッドの吐出機能を回復させる回復処理時において円滑に排出できる。このためページ処理後に残溜気泡が気泡貯溜室内に残溜し難く、新たに気泡をトラップするために、気泡貯溜室の容積を有効に利用できるという効果がある。

## 【 0 0 5 9 】

また、回復処理時には、気泡が円滑に排出されるので、回復処理手段に要する吸引力を小さくして、高性能のポンプを不要とし、インクジェット本体のコストを低減することができるという効果がある。また、気泡貯溜室に貯溜されている気泡量が少量であっても、気泡は気泡貯溜室の内容積が狭まった部分に集合されているので、効率的に気泡を排除することができ、気泡と共に排出される無駄な



インクの廃棄量を低減することができるという効果がある。更に、印字時には、インク流路から気泡をトラップすることができるので、気泡が印字時のインクの流れに与える悪影響を取り除いて、印字ヘッドから吐出されるインク状態を正常に保つことができ、印字品質を良好に保つことができるという効果がある。

## 【 0 0 6 0 】

請求項 2 記載のインクジェットプリンタによれば、請求項 1 記載のインクジェットプリンタの奏する効果に加え、画設部材は印字時にインクを通過させるフィルタであるので、インク流路内に発生した気泡によりインク流路が直ちに閉塞されにくく、閉塞されたインク流路を開放するための吸引を頻繁に行う必要がない。このため、吸引に伴って廃棄されるインク量を低減することができるという効果がある。

## 【 0 0 6 1 】

請求項 3 記載のインクジェットプリンタによれば、請求項 1 又は 2 に記載のインクジェットプリンタの奏する効果に加え、気泡貯溜室の第 2 室の容量が第 1 室の容量より小となるように、第 1 フィルタによって第 1 室と第 2 室とを画設する。吸引により気泡貯溜室の上方部分に貯溜した気泡を排出する際には、第 2 室のインクが気泡と共に排出されるので、この第 2 室の容量を小さくすることによりインクの排出量を低減して、無駄にするインク量を少なくすることができるという効果がある。

## 【 0 0 6 2 】

また、第 2 室の容量を小さくすることにより、吸引時には小さな吸引圧力で、気泡を排出することができるという効果がある。これによれば、例えば、排出手段を小さな動力で駆動することができるので、吸引動作による消費エネルギーを抑制することや、小さな動力で動作させることのできる小型の吸引手段を使用して、装置本体をコンパクトにすることができるという効果がある。

## 【 0 0 6 3 】

請求項 4 記載のインクジェットプリンタによれば、請求項 1 から 3 のいずれかに記載のインクジェットプリンタの奏する効果に加え、気泡貯溜室の第 2 室の内面を第 1 室の内面より濡れ性の良い素材で構成する。よって、インク流路内で発

生した気泡は、第2室に比して第1室により貯溜されやすく、印字時に、貯溜された気泡が印字ヘッド側へ流れることを抑制するという効果がある。更に、気泡貯溜室に溜まった気泡は、吸引時のインクの流れにより、濡れ性の良い第2室側を滞ることなく容易に移動することができるので、吸引による気泡の除去を効率的に行うことができるという効果がある。

## 【 0 0 6 4 】

請求項5記載のインクジェットプリンタによれば、請求項1から4のいずれかに記載のインクジェットプリンタの奏する効果に加え、インクタンクを第1室の下部に連通し、印字ヘッドを第2室の下部に連通するよう配設する。よって、インク流路内で発生した気泡が、その浮力により、インク流路内において上部に位置する気泡貯溜室に集まり易くなるので、インク流路内の気泡を効率的に気泡貯溜室に貯溜することができるという効果がある。

## 【図面の簡単な説明】

## 【図1】

本発明の一実施例であるインクジェットプリンタの展開側面図である。

## 【図2】

ジョイント部材によりエアトラップとチューブとが接続されていることを模式的に表した断面図である。

## 【図3】

印字ヘッドユニットのエアトラップと吸引装置と給紙ローラとの横断面図である。

## 【図4】

印字ヘッドユニットの分解斜視図である。

## 【図5】

印字ヘッドユニットのエアトラップ機能を模式的に表した横断面図である。

## 【図6】

エアトラップ内の気泡の流れを模式的に表した斜視図である。

## 【図7】

エアトラップ内の気泡の流れを模式的に表した斜視図である。

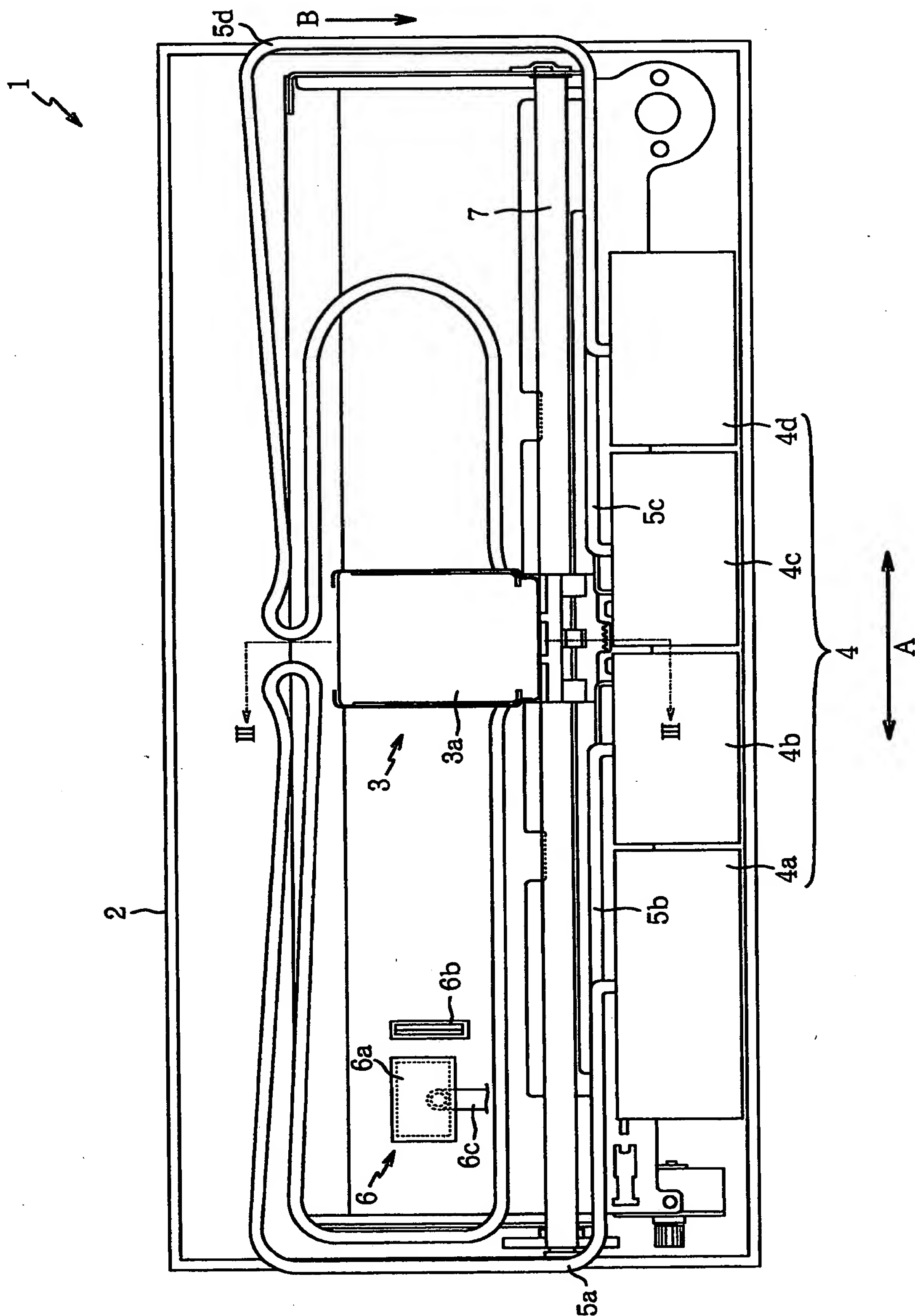
【符号の説明】

|               |                |
|---------------|----------------|
| 1             | インクジェットプリンタ    |
| 4             | インクタンク         |
| 5 a ~ 5 d     | チューブ（インク流路）    |
| 6             | パージ装置（回復手段）    |
| 1 1, 1 9      | エアトラップ（気泡貯溜室）  |
| 1 1 a, 1 9 a  | 第 1 室          |
| 1 1 b, 1 9 b, | 第 2 室          |
| 1 3 a, 2 1,   | 第 1 フィルタ（画設部材） |
| 1 5           | 印字ヘッド          |

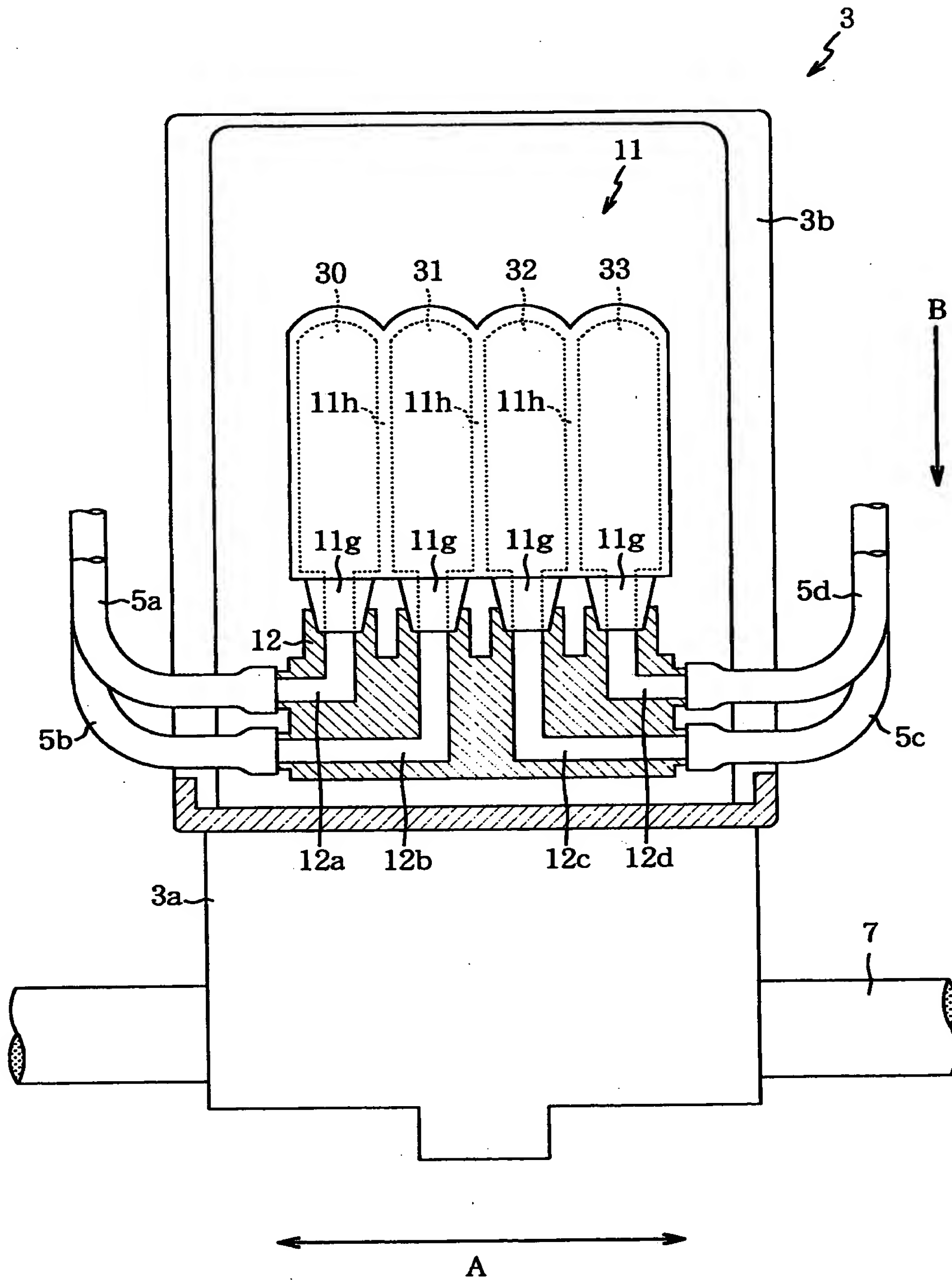
【書類名】

図面

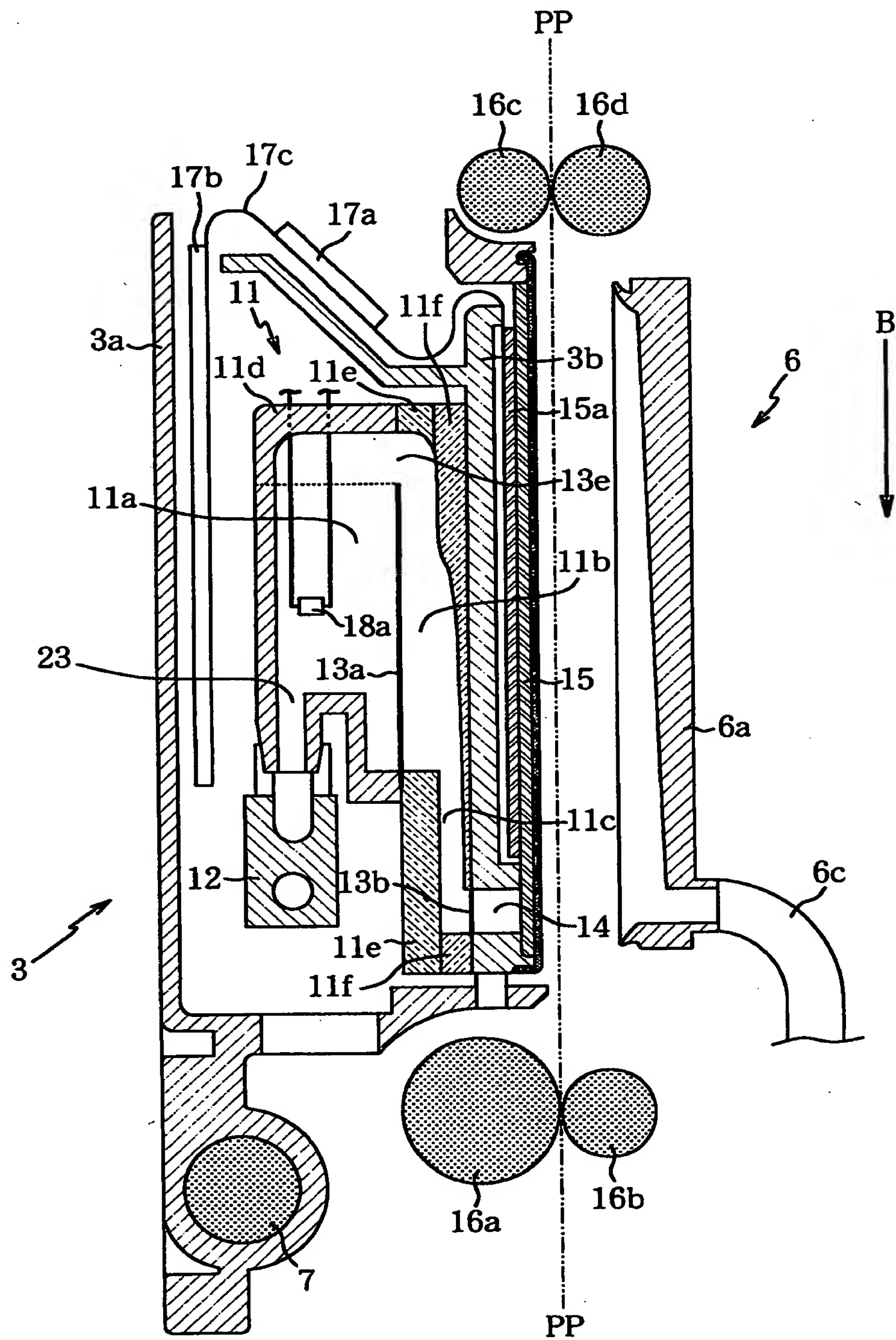
【図 1】



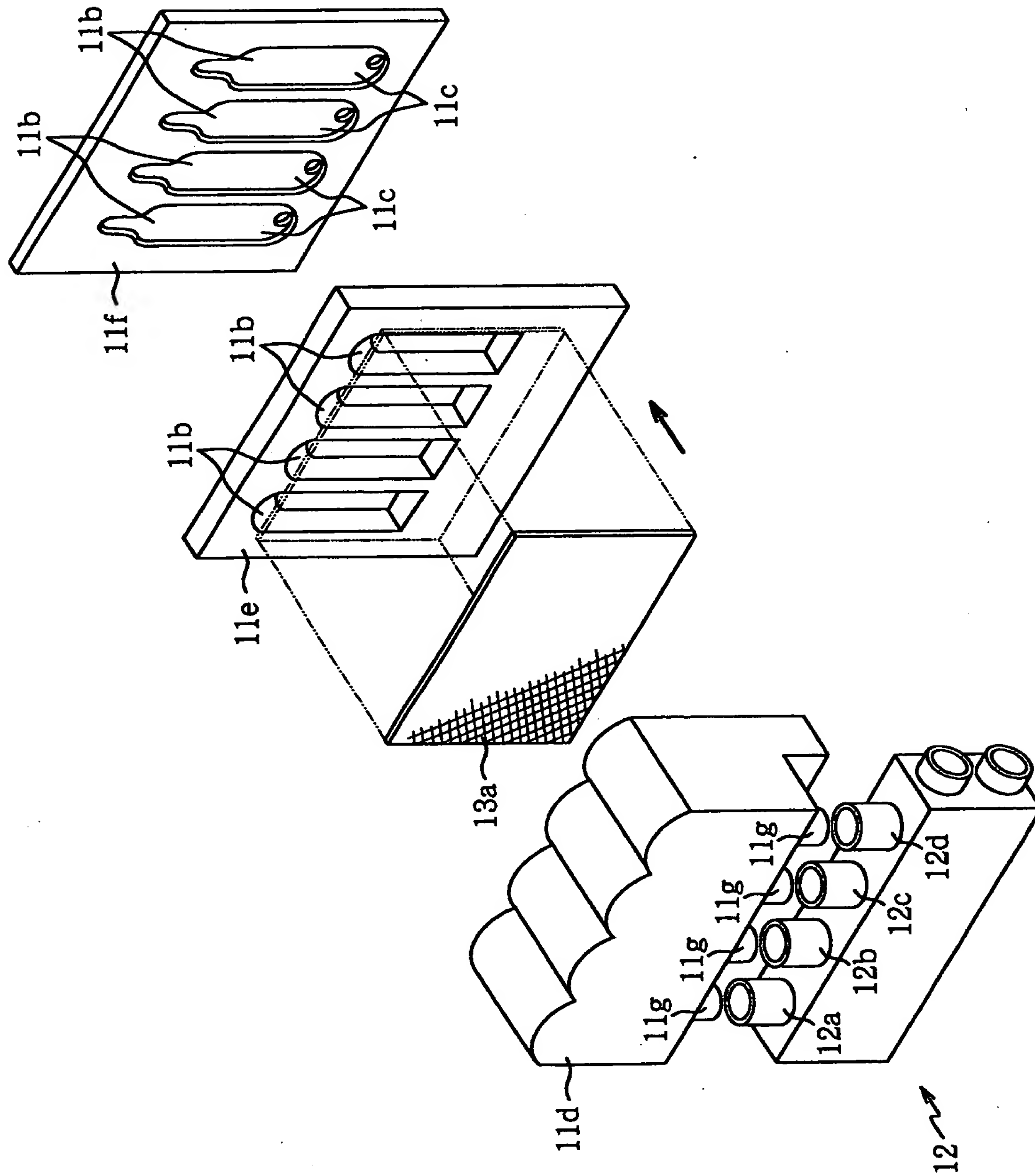
【図2】



【図 3】

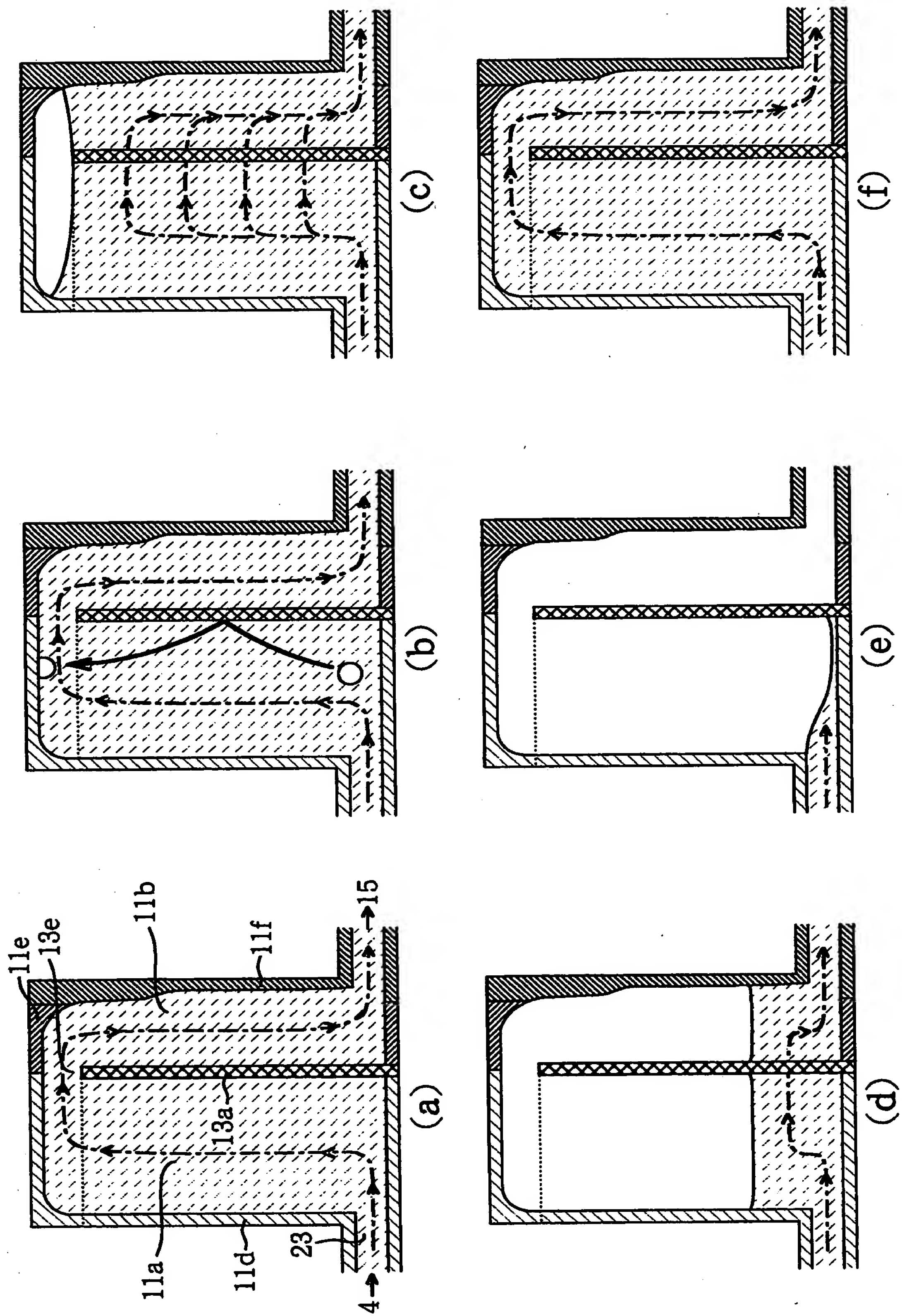


【図 4】

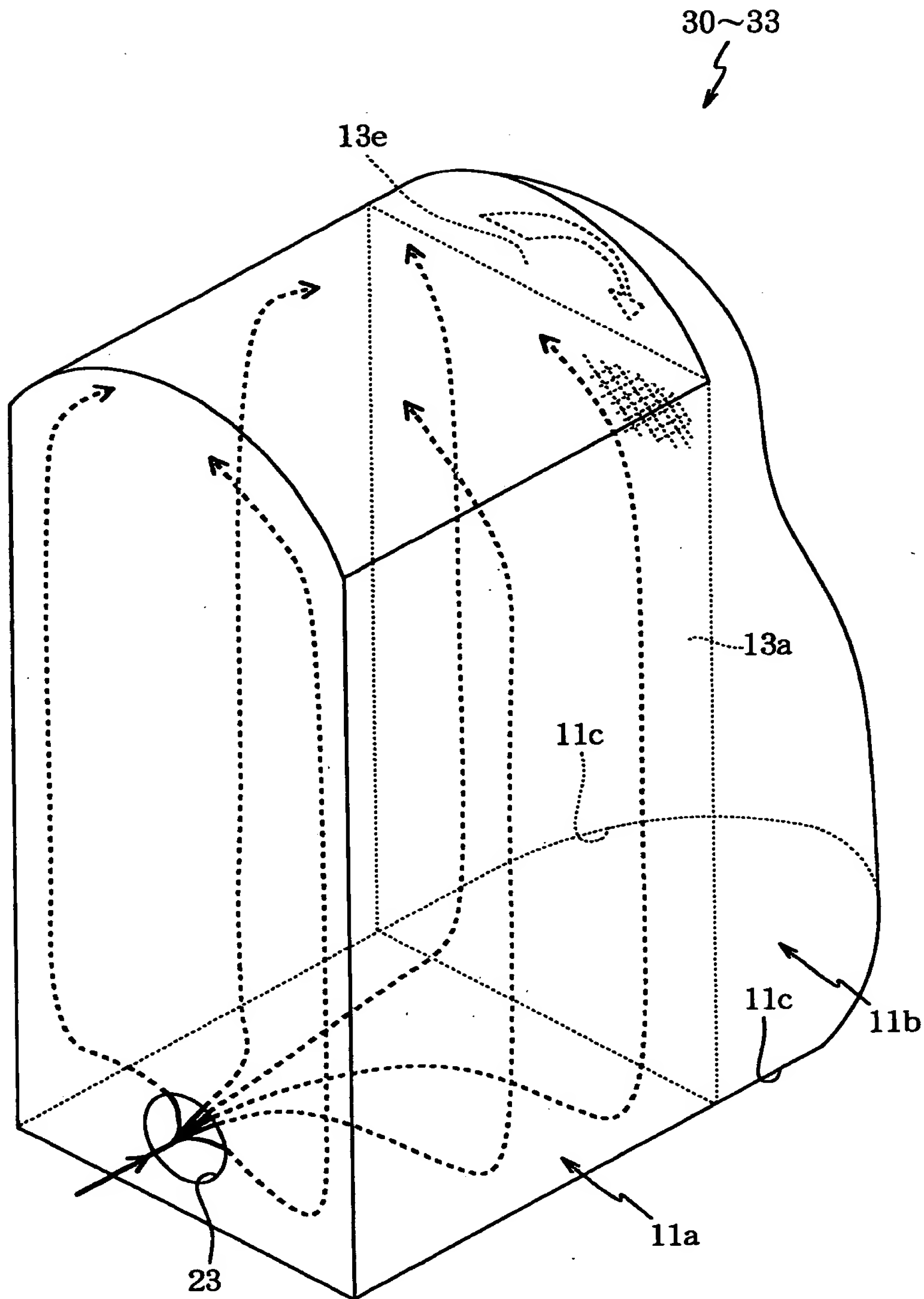




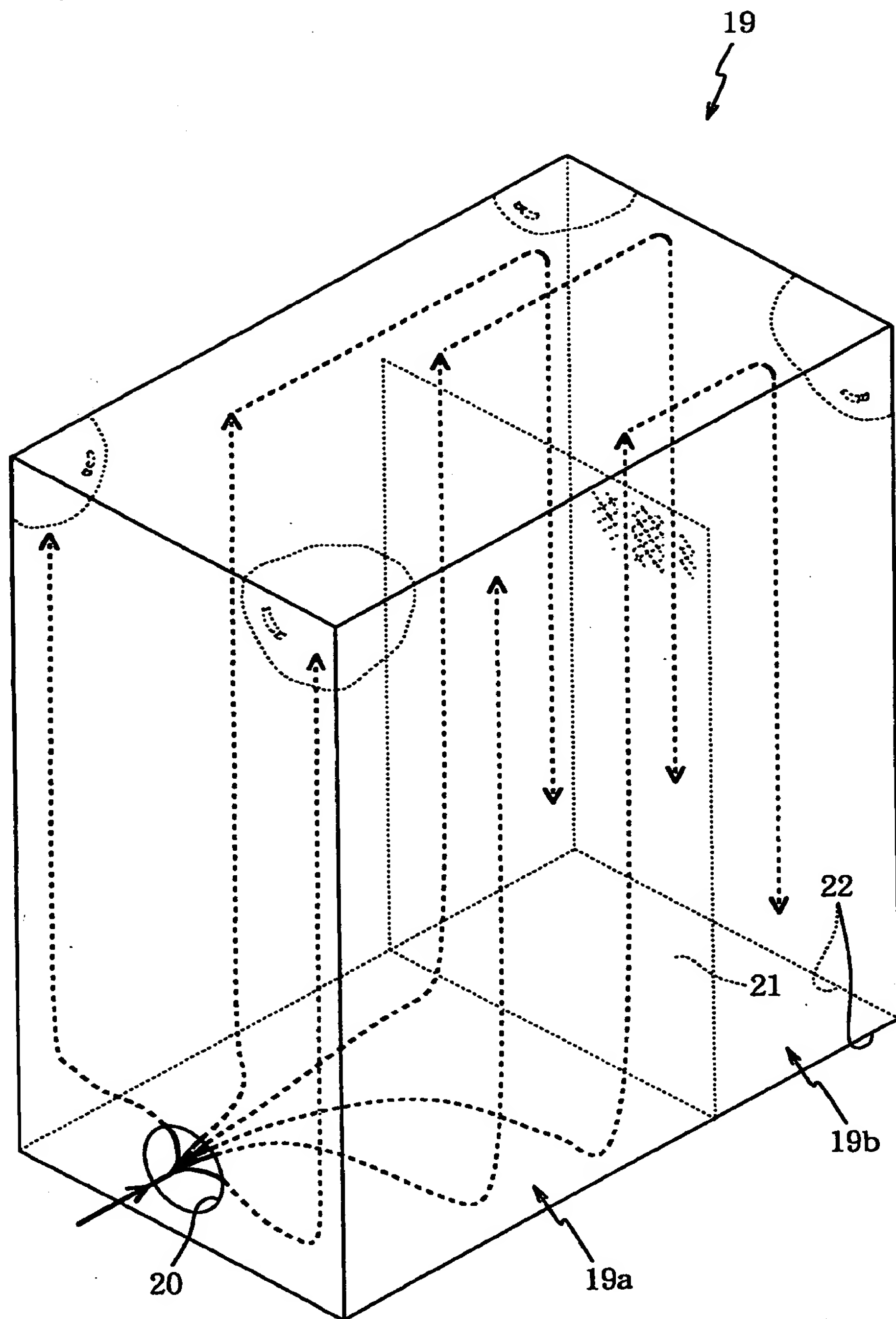
【図 5】



【図6】



【図7】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 気泡貯溜室に貯溜された気泡を恒久的に留めることなく、効率的に排出することができるインクジェットプリンタを提供すること。

【解決手段】 インク流路内で発生する気泡は、第1フィルタ13aによりインクタンク側の第1室11aと印字ヘッド側の第2室11bとに下方部分を画設されたエアトラップ11に貯溜される。第1フィルタ13aにより画設された第1室11aの上部の内壁は、上方へ向かって内容積が狭まるテーパ状をなすと共に、その頂部をほぼその高さの位置で第2室11bに接続される。そのエアトラップ11の上部に貯溜された気泡は印字ヘッドの吐出状態を回復させるパージ処理により第1フィルタ13aを越えて第1フィルタ13aの上部を通して流動されるインクと共にインク吐出口から排出される。

【選択図】 図6

特 2 0 0 0 - 3 7 2 3 3 2

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [ 0 0 0 0 0 5 2 6 7 ]

1. 変更年月日 1 9 9 0 年 1 1 月 5 日

[変更理由] 住所変更

住 所 愛知県名古屋市瑞穂区苗代町 1 5 番 1 号

氏 名 ブラザー工業株式会社